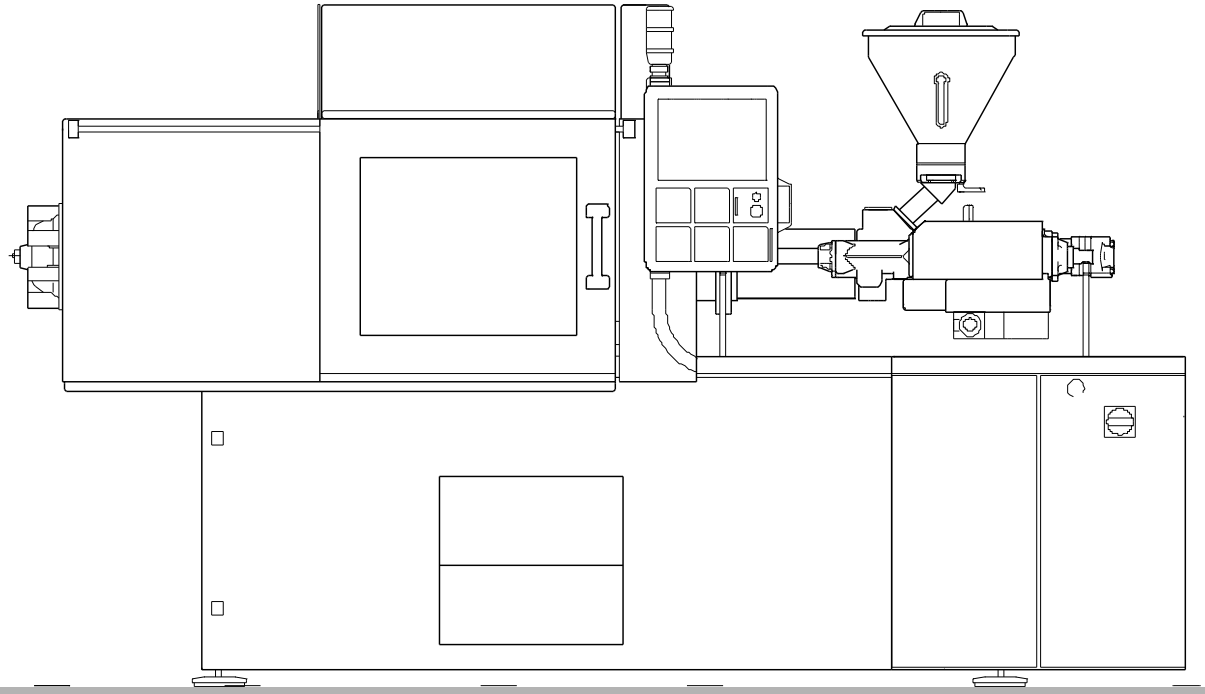
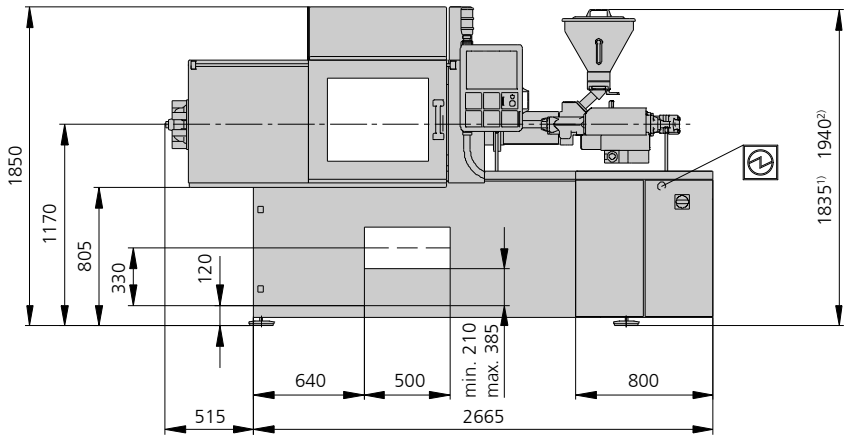


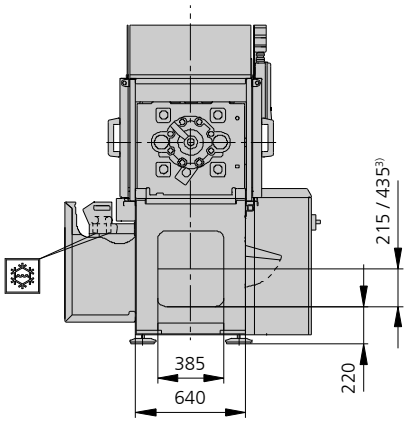
ALLROUNDER 270 C GOLDEN EDITION

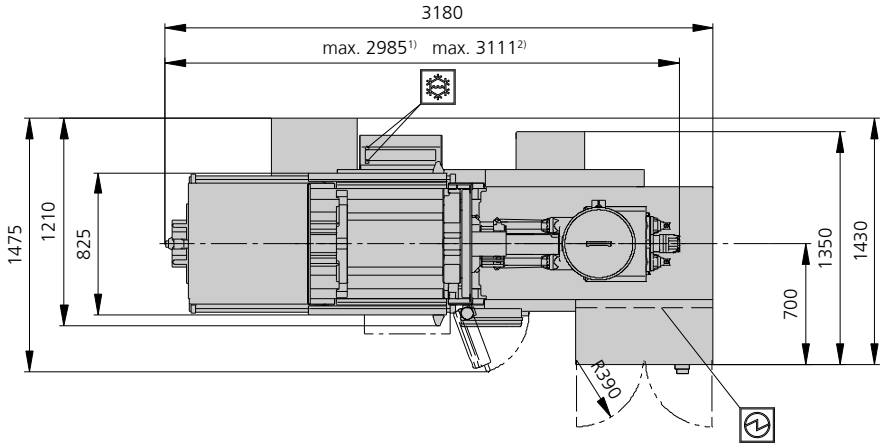
Passage entre colonnes : 270 x 270 mm
Force de fermeture : 400 kN
Unité d'injection (selon EUROMAP) : 70, 100

ARBURG

270 C GOLDEN EDITION | Cotes d'encombrement







Branchement électrique

Raccordement d'eau de refroidissement

1) Unité d'injection 70
2) Unité d'injection 100
3) Bande transporteuse

Caractéristiques techniques | 270 C GOLDEN EDITION

Unité de fermeture			**270 C GOLDEN EDITION**
avec force de fermeture	maxi	kN	400
Force | course d'ouverture	maxi	kN | mm	130 | 350
Épaisseur du moule fixe | variable	mini	mm	200 | ---
Distance plateau fixe | variable	maxi	mm	550 | ---
Passage entre colonnes (l X h)		mm	270 x 270
Plateaux de bridage (l x h)	maxi	mm	446 x 446
Poids du demi-moule mobile	maxi	kg	180
Force | course d'éjection	maxi	kN | mm	30 | 125
Temps cycle à vide EUROMAP [2]	mini	s - mm	1,2 - 189

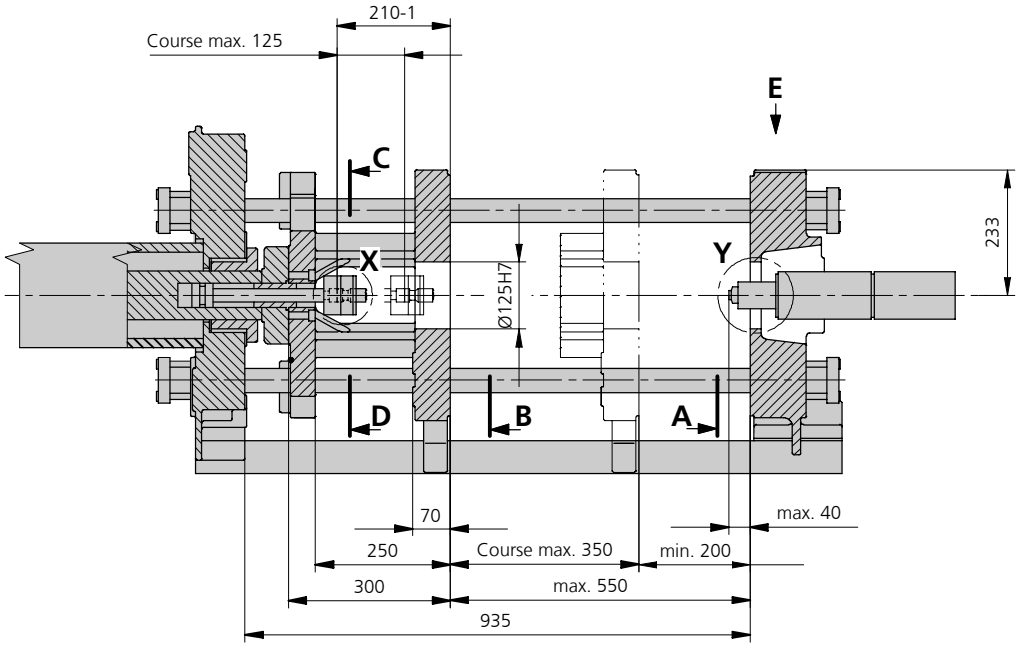
Unité d'injection			**70**			**100**		
avec diamètre de la vis		mm	18	22	25	20	25	30
Rapport de vis		L/D	24,5	20	17,5	25	20	16,7
Course de la vis	maxi	mm		90			100	
Cylindrée unitaire	maxi	cm³	23	34	44	31	49	71
Poids injectable	maxi	g PS	21	31	40	29	45	65
Débit de matière	maxi	kg/h PS	4,1	5,5	6,5	5,5	8	9,5
	maxi	kg/h PA6.6	2,1	2,8	3,3	2,8	4	4,9
Pression d'injection	maxi	bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390
Pression de maintien	maxi	bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390
Débit d'injection [2]	maxi	cm³/s	68	100	130	64	100	146
Vitesse circonférentielle de la vis [2]	maxi	m/min	39	48	55	28	35	42
Couple de rotation de la vis	maxi	Nm	90	110	120	120	150	180
Force d'appui | course de recul buse	maxi	kN | mm		50 | 150			50 | 180	
Puissance | zones de chauffage		kW		4,1 | 4			4,9 | 5	
Trémie		l		25			50	

Entraînement et raccordement				**2 pompes**	
avec unité d'injection				70	100
Poids net de la machine			kg	2150	2180
Niv. press. acoust. d'émis. DIN EN 201:1997			dB(A)	68 +3	
Remplissage d'huile			l	165	
Puissance d'entraînement [2]		maxi	kW	7,5	11
Branchement électrique [3]			kW	14	19
	Total		A	50	63
	Machine		A	---	---
	Chauffage		A	---	---
Raccordement d'eau de refroidissement		maxi	°C	30	
		mini	Δp bar	1,5 | DN 25	

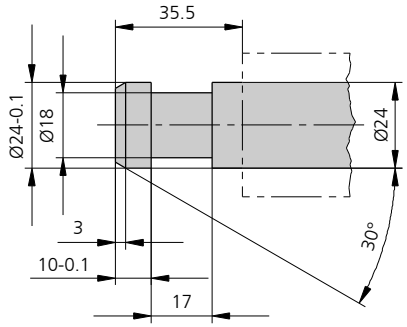
Type de machine
avec désignation de taille EUROMAP [1]
270 C GOLDEN EDITION 400-70 | 100

Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons peuvent être incompatibles, p. ex. la pression d'injection maxi et le débit d'injection maxi.

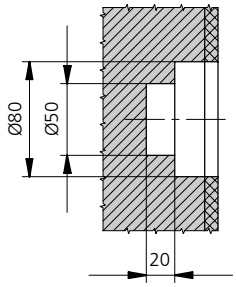
1) Force de fermeture (kN) - taille de l'unité d'injection = cylindrée maxi (cm³) x pression d'injection maxi (kbar)
2) Indications fonction de la version d'entraînement / conception de l'entraînement.
3) Indications données pour une alimentation de 400 V/50 Hz.
[ ] Les indications s'appliquent à un équipement alternatif.



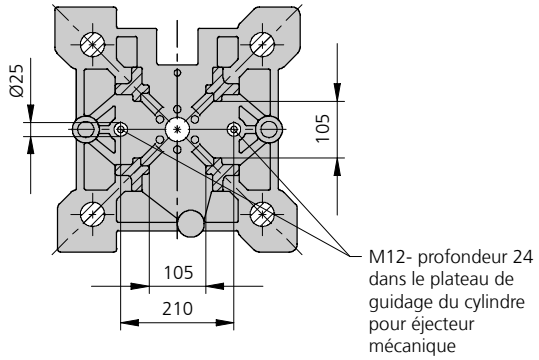
Boulon d'éjection | X



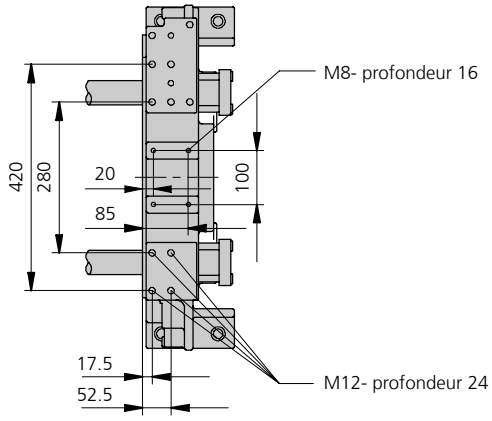
Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y



Vue C-D

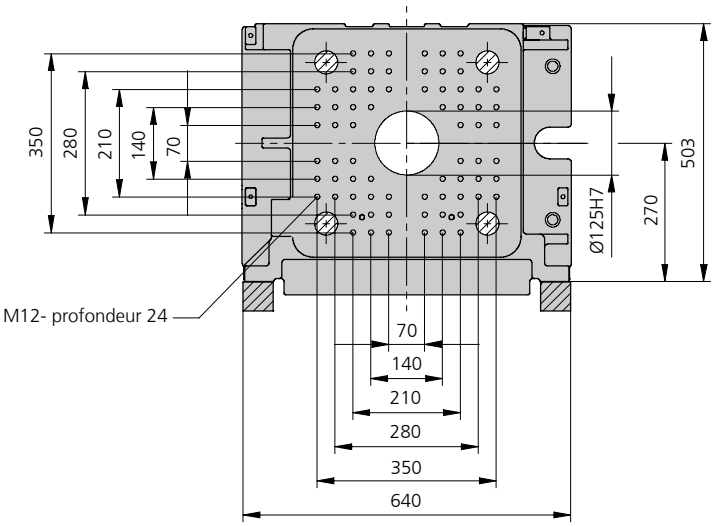


Fixation du système de robot | E

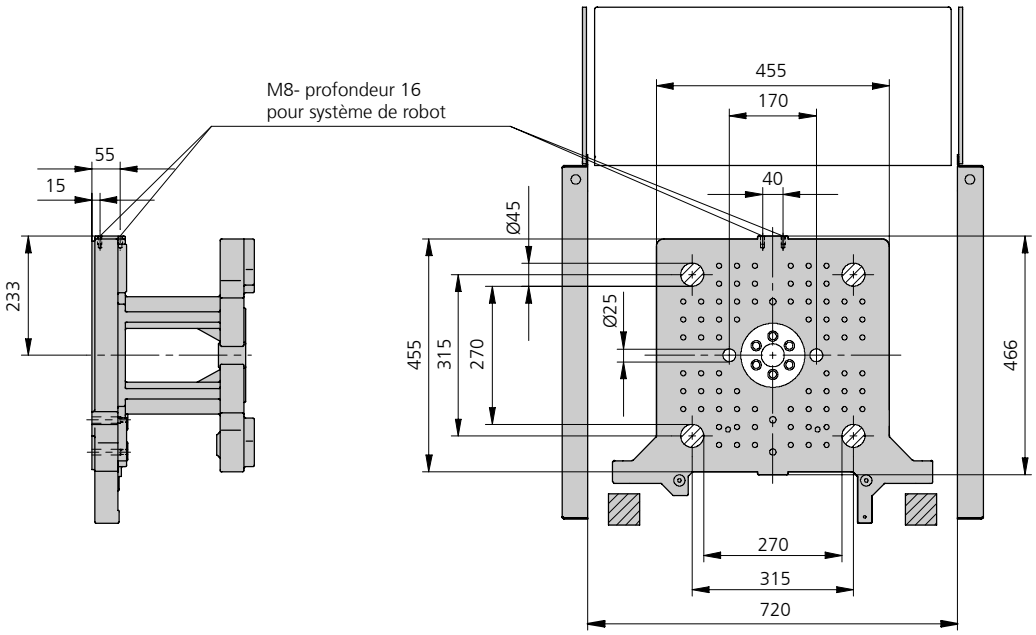


Cotes d’encombrement du moule | 270 C GOLDEN EDITION

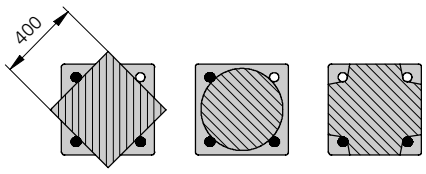
Plateau de bridage fixe | A



Plateau de bridage mobile | B



Surface de bridage exploitable en cas de démontage des colonnes



Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		70			100			
Diamètre de vis	mm	18	22	25	20	25	30	
Polystyrène	max. g PS	21	31	40	29	45	65	
Polystyrène copolymère	max. g SB	20	31	39	28	44	63	
	max. g SAN, ABS[1)]	20	30	39	27	43	62	
Acétate de cellulose	max. g CA[1)]	24	35	45	32	50	73	
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB[1)]	22	33	42	30	47	68	
Polymétacrylate de méthyle	max. g PMMA	22	32	42	30	46	67	
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	19	29	37	27	42	60	
Polycarbonate	max. g PC	22	33	42	30	47	68	
Polysulphone	max. g PSU	23	34	44	31	49	70	
Polyamides	max. g PA 6.6, PA 6[1)]	21	31	40	28	44	64	
	max. g PA 6.10, PA 11[1)]	19	29	37	26	41	60	
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	26	39	50	35	55	80	
Polyéthylène-Terephthalate	max. g PET	25	37	48	34	53	77	
Polyéthylène	max. g PE - LD	16	24	30	22	34	49	
	max. g PE - HD	16	24	31	22	35	50	
Polypropylène	max. g PP	17	25	32	23	36	51	
Fluorpolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE[1)]	33	50	65	46	72	103	
	max. g ETFE	29	44	57	40	63	91	
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	25	38	49	35	54	78	
	max. g PVC - P[1)]	23	35	45	32	50	72	

1) valeur moyenne

ARBURG GmbH + Co KG
Postfach 11 09 · D-72286 Lossburg · Tél. : +49(0)7446 33-0 · Fax : +49(0)7446 33-3365 · www.arburg.com · e-mail : contact@arburg.com
Les sites en Europe : Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, France, Grande-Bretagne, Hongrie, Italie, Pays-Bas, Pologne, République tchèque, Slovaquie, Suisse et Turquie **| Asie :** Indonésie, Malaisie, République populaire de Chine, Singapour, Thaïlande et Émirats Arabes Unis **| Amérique :** Brésil, Mexique et États-Unis
Pour de plus amples informations, consultez notre site Internet **: www.arburg.com**

© 2014 ARBURG GmbH + Co KG
La présente brochure est protégée par des droits d'auteur. Toute utilisation qui n'est pas expressément autorisée par la loi sur les droits d'auteur nécessite le consentement préalable d'ARBURG.

Toutes les indications et informations techniques ont été recueillies avec le plus grand soin. Nous ne pouvons toutefois pas garantir leur exactitude de manière absolue. Certaines illustrations et informations peuvent être légèrement différentes de l'état de livraison réel de la machine. La mise en place et l'utilisation de la machine doivent être effectuées conformément au mode d'emploi correspondant.

ARBURG GmbH + Co KG
certifiée DIN EN ISO 9001 + 14001 + 50001

BLUeCOMPETENCE
Alliance Member
Partner of the Engineering Industry Sustainability Initiative

529432_FR_092014 · Sous réserve de modifications